Ŋ ❷日本分類 24 H O 24 H 55

日本国特許庁

①特 許 出 額 公告

昭45--9673

99特 許 公 報

@公告 昭和 45 年(1970) 4 月 7 日

発明の数 1

(全3頁)

1

図進行中の帯状板に強料等を吹き付ける方法

到特 題 昭39-46078

23出 顧 昭39(1964)8月10日

仍免 明 者 友定真

大阪市住吉区山の内町1の83

切出 願 人 株式会社栗本鉄工所

大阪市東区暦物町4の26

代 表 者 井戸崎好次

代 理 人 弁理士 鎌田嘉之

図面の簡単な説明

第1図は本発明の一実施例を示す平面図。第2図は同正面図、第3図はノメル部分の拡大側面図である。

発明の詳細な説明

本発明は帯鋼板の如き帯状体を連続的に進行させつつ塗料その他の処理剤等を吹き付ける装置に 関するものである。

即ち本発明は進行する帯状体の進行速度の方行 20 に移動しつつ塗料を噴射して帯状体を横切る塗料 吹付器をもつて、帯状体に進行方向と直角の方向 に塗料を吹き付けたのち吹付器からの塗料噴射を停止して吹付器と同系路をもつて吹付器を逆行させたのち再び塗料の噴射を開始して前と同系路を 25 通つて帯状体に進行方向と直角に塗料を吹き付ける操作を繰返すことを特徴とするもので、その群 細を図面について説明すれば次の通りである。

図において1は一定の速度で矢印の方向に進行する帯状体であり、その上方*左*右にチェンホイル 30 2,3が配置され、この間に無端チェン4が架設 される。

しかして該チェン4と帯状体1の角度は帯状帯 1の速度とチェン4の速度との合成方向となるようにする。

. 該チエン4上にはこれと並行するレール5を配置し、このレール5上にノメル取付台6の車輪7を載せ、この台6から下方に向け突設した支片8

の長孔 9を該チェン14の往行側イと、復行側ロ 同に及ぶように形成し、チェン4の一部御方に突 設した実片10を長孔 9内に摺動自在に嵌装する。

取付台6の側面に突設した支片11には下向き 5 にノズル12を突設し、図示省略してあるが、ノ ズル12に連結した可機性のホースには自動開閉 弁を装着し、取付台6の往行時の一定範囲の間の み該弁を開放してノズル12よりの塗料の噴射を 行うようにする。

10 上記装置において、帯状体 1 を第 1 図矢印の方に走行させると共にチェンホイル 2 及び 3 を回転させて、チェン 4 を第 2 図矢印の方向に回転させると、チェン 4 の往行側イに突片 1 0 がある時はノズル 1 2 から強料を噴射しつつ取付台 6 が移動15 する。

従つて台6は帯状体1の進行方向に傾斜したレール5に沿つて進行方向に移動しつつ帯状体1を 横切つて塗料を帯状体1上下面に吹き付けたのち、 チェン4の突片10が復行側に移ることにより逆 行を始める。なお塗料の噴射は帯状板幅の大小に よつて自動的に作動及び停止するよう調整される。 又板幅には大小があり、エンドレスチェンの長さ は最大幅のものに適合せしめる。

従つてこの間取付台 6 が 帯状板の幅を過ぎると ノズル12よりの 塗料の噴射を行わずにレール 5 に沿い帯状板 1 上を元に戻るのであるが、この間 も帯状板 1 は前進を続けており、取付台 6 が往行 に移り、ノズル 12より帯状体 1 への塗料の噴射 が始まつた時丁度帯状体 1 は前の塗着部より 1 ピッチ進んでいることになる。

従つて上記1ビッチをノズルにて強着する強面の幅と等しくしておくと。前の塗着部と次の塗着部を重ねずに平均に強装できる。以上は帯状体1上側の片面塗装について述べたが。同様の装置を帯状体1の下方にも設け、上下両装置を同時に駆動して、帯状体1の上下面を同時に塗装する方法も必要に応じて実施できるものである。

従来のこの種塗装方法ではノメルは帯状体の進

行方向に対して直角の方向に動き、しかも往復共 に強料の噴射を行つていたので、強面は帯状体に 対して傾斜し、且つジグザグ状となり、2重欲と 1重強の部分ができ、強膜にひらを生ずる。

しかるに本発明では上記のように強料帽ノメル 5 を帯状体の進行方向に対して移動させつつ選集するので逸面が帯状体に対して直角となり。しかもノメルの戻りのさいは塗料の噴射を停止するので強膜が常に1重となり。平均した強装ができると共に強料の無駄がなく。帯状体の端部にまで完全 10 な強装が行える等の特徴を有するものである。特許請求の範囲

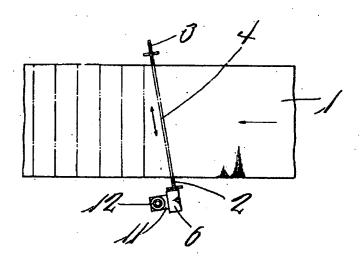
1 進行する帯状体の進行速度の方行に移動しつ

つ強料を噴射して帯状体を横切る塗料吹付器をもって、帯状体に進行方向と直角の方向に塗料を吹き付けたのち吹付器からの塗料噴射を停止して吹付時と同系路をもつて吹付器を逆行させたのち再び強料の噴射を開始して前と同系路を通って帯状体に進行方向と直角に塗料を吹き付ける操作繰返すことを特徴とする進行中の帯状板に塗料を吹き付ける方法。

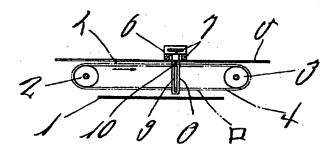
引用文献

特 公 昭42-26396

第1図



第2図



44 2 12

